

PROGRAMME DE FORMATION

Formation opérateurs à l'utilisation de la technologie de la CN HEIDENHAIN en FRAISAGE

Formateur : Thierry BATARD

PUBLIC CONCERNÉ

Opérateurs répondant aux prérequis ci-après et souhaitant acquérir de nouvelles compétences sur la commande numérique HEIDENHAIN sur centre d'usinage et en fonction du niveau des opérateurs.

DURÉE

Le programme proposé est de 1 à 5 jours et est adapté selon la demande du client et du niveau de l'opérateur.

OBJECTIFS PEDAGOGIQUE

Utiliser et manipuler un équipement d'usinage à commande numérique HEIDENHAIN.
Programmer l'usinage de différentes pièces mécaniques courantes, avec opérations simples.

PRÉ-REQUIS

Avoir une connaissance de base de la mécanique ou la fabrication de pièces.

MOYENS PEDAGOGIQUES, TECHNIQUES et d'ENCADREMENT

- ✓ Méthode pédagogique : Alternance d'apports théoriques, d'exemples concrets et d'exercices pratiques.
- ✓ Support de formation : Ensemble de documents fournis par le constructeur.
- ✓ Mode de contrôle des acquis : Mise en situation et évaluation des résultats obtenus.
- ✓ Signature feuille d'émargement et certificat de réalisation.
- ✓ Assistance directe du formateur par téléphone ou par e-mail à l'issue de la formation.

SUIVI ET EVALUATION

- ✓ Questionnaire de fin de formation.
- ✓ Evaluation « à chaud » à l'issue de la formation .
- ✓ Evaluation « à froid » avec l'envoi d'un questionnaire 2 mois après la fin de la formation.

DELAI ET MODALITES D'ACCES

- La formation peut être réalisée dans un délai d'un mois à compter de la réception de la convention complétée et signée et le cas échéant de l'accord de prise en charge de l'OPCO.
- Cette formation intra-entreprise se déroulera sur votre centre d'usinage que vous mettez à disposition pendant toute la durée de la formation.
- La formation est accessible aux personnes à mobilité réduite sur les sites de formation équipés. L'accès est sous la responsabilité de l'entreprise demandeuse.

COUT DE LA FORMATION

Selon devis

CONTENU DE LA FORMATION

1. Etude du pupitre

- Technologie des MOCN
- Les affichages écran
- Analyse des touches logicielles

2. Sécurité

- Tenue et règles à respecter au poste de travail
- Maintenance de premier niveau

3. Les modes de travail

- Manuel
- MDI
- Exécution pas à pas
- Exécution
- Edition
- Simulation (test)

4. Définition des origines et des outils

- Définir l'origine par rapport à l'origine machine
- Renseigner et éditer les tableaux d'origine (PRESET)
- Exécuter une jauge outil sur machine
- Rentrer des corrections d'outils

5. Programme

- Etude des différents cycles de programmation
- Créer, lire et modifier un programme
- Utilisation des labels
- Charger un programme dans la CN
- Tester et exécuter un programme pièce

6. Usinage

- Lancer et conduire un usinage en pas à pas puis en continu
- Mesurer, consigner puis interpréter les résultats
- Introduire une correction dynamique
- Relancer une partie de programme

Référent pédagogique : Thierry BATARD
Référent administratif et handicap : Karine PAVÉ